

VINTAGE LD PRESS

01:2014-11
16999


Manufacturer
SHOFU INC.
11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine,
Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983,
Japan
www.shofu.com



- **EN** Instructions for use
- **FR** Mode d'emploi
- **ES** Instrucciones de uso
- **RU** Инструкция по применению
- **RO** Instrucţiuni de utilizare
- **EL** Οδηγίες χρήσης
- **DE** Gebrauchsanleitung
- **NL** Gebruiksaanwijzing
- **IT** Istruzioni per l'uso
- **PL** Instrukcja obsugi
- **SV** Bruksanvisning

EC REP
SHOFU DENTAL GmbH
Am Brüll 17, 40878 Ratingen,
Germany

SHOFU DENTAL CORPORATION
1225 Stone Drive, San Marcos,
California 92078-4059, USA

SHOFU DENTAL ASIA-PACIFIC PTE.LTD.
10 Science Park Road, #03-12,
The Alpha, Science Park II, Singapore 117684



EN Lithium Disilicate Glass Ceramic

READ CAREFULLY BEFORE USE

VINTAGE LD PRESS is Lithium disilicate glass ceramic press ingot to fabricate inlays, onlays, veneers, crowns and bridges

SHADES

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1, MT-W2, MT-W3, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4
LO: LO-1, LO-2, LO-3, LO-4, LO-5
MO: MO-1, MO-2, MO-3

INDICATIONS

Fabrication of all ceramic crowns, inlays, onlays, veneers and bridges (up to 3 units excluding molar)

PRECAUTIONS

1. If any inflammation or other allergic reactions occur on the operator while using this product, immediately discontinue use and seek medical advice.
2. Wear protective glasses etc. while grinding and polishing this product to avoid damages to eyes.
3. Avoid getting the debris of this product into the eyes. If they get into eyes while grinding or polishing, immediately flush the eyes with plenty of water and seek medical advice.
4. Use local dust extractor, dust protective mask, etc. while grinding this product to avoid harmful influence of the dust on the human body.
5. This product should not be used for the cases where residual abutment tooth is too small, or for the patients with bruxism or occlusal abnormality etc.
6. This product is intended for use by dental professionals only.

DIRECTIONS FOR USE

1. Wax up
   Wax restoration to full contour in a conventional manner.
   • Maintain a minimum of 0.8 mm wax thickness over the copings except for the cervical area, where at least 0.3 mm wax thickness should be ensured.
   • Select investment ring size according to the weight of wax pattern. Prepare appropriate number of ingots.

Weight of the wax pattern	Number of ingots	Ring size
0.4 g or less	1	For mixing 100 g investment material
1.2 g or less	2	For mixing 200 g investment material

2. Spruing
   Attach wax sprues (3.3 mm in diameter) to the broadest place on each waxed up restoration in such a way that insures unrestricted flow of the pressable ceramic to all areas of the restoration(s).
   • Always keep a minimum distance of 5 mm between wax patterns. Maintain a distance of 10 mm or more to the outer wall and position all restorations in the same horizontal plane.
   • Connect one sprue to each individual pontic for bridges.
3. Attach/Wax the sprue and position
   Sprue should be 3-5 mm long. Attach/Wax the sprue to the edge of the ring base at an angle of between 45° and 60°.
4. Investment
   The investment should be processed according to the investment material manufacturer's instructions for use (Ceravety Press & Cast is recommended). Avoid entrapping air bubbles. Leave undisturbed until it completely hardens.
   Remove the ring and ring base with a turning movement and check the 90° angle of the investment ring.
5. Burnout
   Place the investment ring in the burnout furnace together with the disposable plunger for preheating.
6. Pressing
   Take the investment ring and disposable plunger out of the burnout furnace. Insert the ceramic ingots and press disposable plunger into the ring, then center the hot investment ring on the pressing platform of the press furnace. Follow the pressing procedure indicated below.

Pressing procedure

Ring size (g)	Entry Temp. (°C) <°F>	Incr. Temp. (°C/min) <°F/min>	Press Temp. (°C) <°F>	Hold Time (min)	Pressure (MPa)	Press time (min)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0.5 (Maximum)	3
200			925 <1697>	25		

* Vacuum should start with the entry temperature and should be released after complete pressing.
• This product should not be preheated.
• Do not reuse the remaining pressed material.
• For pressing procedure, follow the press furnace manufacturer's instructions for use.
• Optimum press schedule is different depending on the type and model of the press furnace. Try to determine the optimal conditions at which every restoration is pressed completely.

7. Divesting
   Divest the restoration once the ring has cooled to room temperature. First, carefully cut the sprue using a diamond disc. Then, divest the ring with glass beads at a pressure of 0.4 MPa (4 bar) for rough divestment and of 0.2 MPa (2 bar) for fine divestment followed by Al_2O_3 blasting at a pressure of 0.2 MPa (2 bar) to remove the investment material completely.
8. Grinding and contouring
   Contour and grind the restoration at a low speed with light pressure while avoid overheating the restoration.
9. Staining and Layering
   9-1. Staining technique
   After contouring and adjusting occlusion, apply VINTAGE Art LF stains on the cleaned surface. Then, fire following the instructions for use of the VINTAGE Art LF stains.
   9-2. Layering technique
   Contour the area where additional porcelain built up is required. Build up VINTAGE LD porcelains on the cleaned surface and fire following the instructions for use of the porcelain.
   • Refer to combination chart

NOTE ON USE

1. Follow the instructions for use of each dental material or instrument to be used in conjunction with this product.
2. Do not use this product in conjunction with PFMs, metal frames or ceramic frames (alumina and zirconia).
3. Do not use this product for any purpose other than specifically outlined in INDICATIONS in these instructions for use.
4. Use this product within the expiration date indicated on the package and container.
   (Example ⌛ YYYY-XX→Shelf life: at the end of XX month, YYYY year)

STORAGE

Store at room temperature (1-30 °C/34-86 °F). Avoid high temperature and high humidity. Keep away from direct sunlight.

CAUTION: US Federal law restricts this device to sale by or on the order of a dental professional.

DE Lithiumdisilikat-Glaskeramik

VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG DURCHLESEN

VINTAGE LD PRESS ist eine in Form von Rohlingen zum Pressen von Inlays, Onlays, Veneers, Kronen und Brücken erhältliche Lithiumdisilikat-Glaskeramik.

FARBEN

T: T-1, T-2, T-3
MT: MT-W1, MT-W2, MT-W3, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4
LO: LO-1, LO-2, LO-3, LO-4, LO-5
MO: MO-1, MO-2, MO-3

INDIKATIONEN

Herstellung vollkeramischer Kronen, Inlays, Onlays, Veneers und Brücken (bis 3 Glieder ohne Molaren).

VORSICHTSMASSNAHMEN

1. Falls bei Gebrauch des Produkts Entzündungen oder andere allergische Reaktionen beim Anwender auftreten, sofort den Gebrauch einstellen und ärztlichen Rat einholen.
2. Zur Vermeidung von Augenschäden beim Beschleifen und Polieren des Produkts eine Schutzbrille o.Ä. tragen.
3. Schleifstäube des Produkts dürfen nicht in die Augen gelangen. Sollte dies beim Beschleifen oder Polieren doch geschehen, die Augen sofort mit reichlich Wasser spülen und ärztlichen Rat einholen.
4. Zum Schutz vor gesundheitsschädlichen Stäuben beim Beschleifen des Produkts lokale Staubabsaugung, Staubmaske o.Ä. verwenden.
5. Das Produkt sollte nicht für Pfeilerzähne mit zu geringer Restzahnsubstanz oder für Patienten mit Bruxismus, Okklusionsanomalien o.Ä. verwendet werden.
6. Das Produkt ist nur für den dentalen Gebrauch vorgesehen.

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Wachsmodellation
   Die Restauration in der üblichen Weise vollanatomisch modellieren.
   • Darauf achten, dass das Wachs über den Käppchen mindestens 0,8 mm stark ist, außer im zervikalen Bereich, wo die Stärke mindestens 0,3 mm betragen sollte.
   • Die Größe der Muffel entsprechend dem Gewicht des Wachsmodells wählen. Die benötigte Anzahl von Rohlingen bereitlegen.

Gewicht des Wachsmodells	Anzahl der Rohlinge	Größe der Muffel
0,4 g oder weniger	1	Für Mischung aus 100 g Einbettmasse
1,2 g oder weniger	2	Für Mischung aus 200 g Einbettmasse

2. Anstiften am Wachsmodell
   Wachsgussstifte (Durchmesser 3,3 mm) jeweils an der breitesten Stelle der Wachsmodelle so anbringen, dass die Presskeramik ungehindert in alle Bereiche der Restaurationen fließen kann.
   • Stets 5 mm Mindestabstand zwischen den Wachsmodellen einhalten. Zur Außenwand 10 mm Mindestabstand sicherstellen und alle Wachsobjekte in einer Horizontalebene anordnen.
   • Bei Brücken an jedes einzelne Glied einen Gussstift anbringen.
3. Anstiften auf dem Muffelformer
   Die Gussstifte sollten 3-5 mm lang sein. Am Ende des Muffelformers in einem Winkel von 45° bis 60° anwachsen.
4. Einbetten
   Die Einbettmasse gemäß der Anleitung des Herstellers verarbeiten (Ceravety Press & Cast wird empfohlen). Lufteinschlüsse vermeiden. Die Masse störungsfrei vollständig aushärten lassen. Muffelring und -former mittels Drehbewegung entfernen und die Standfläche der Muffel (90°-Winkel) kontrollieren.
5. Vorwärmen
   Die Muffel zusammen mit dem Einwegkolben in den Vorwärmofen geben.
6. Pressen
   Die Muffel und den Einwegkolben aus dem Vorwärmofen nehmen. Den/die Keramikrohling(e) in die Muffel geben, den Kolben einsetzen und die heiße Muffel auf den Presstisch des Pressofens stellen. Dann die Pressung wie unten angegeben durchführen.

Pressvorgang

Muffelgröße (g)	Starttemperatur (°C) <°F>	Temperaturanstieg (°C/Min.) <°F/Min.>	Presstemperatur (°C) <°F>	Haltezeit (Min.)	Druck (MPa)	Presszeit (Min.)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0,5 (maximal)	3
200			925 <1697>	25		

* Das Vakuum sollte bei der Starttemperatur beginnen und nach der vollständigen Pressung enden.
• Die Rohlinge sollten nicht vorgewärmt werden.
• Reste der gepressten Keramik nicht wiederverwenden.
• Beim Pressen die Anleitung des Pressofen-Herstellers beachten.
• Die optimalen Pressbedingungen variieren je nach Typ und Modell des Pressofens. Zunächst die optimalen Bedingungen für ein einwandfreies Pressen der diversen Restaurationen ermitteln.

7. Ausbetten
   Die Restaurationen ausbetten, wenn die Muffel auf Zimmertemperatur abgekühlt ist. Erst die Muffel im Bereich des Presskanals vorsichtig mit einer Diamantscheibe durchtrennen. Dann mit Glasperlen bei 0,4 MPa (4 bar) Druck die Grobausbettung und bei 0,2 MPa (2 bar) die Feinausbettung vornehmen; schließlich durch Abstrahlen mit Al_2O_3 bei 0,2 MPa (2 bar) die Einbettmasse restlos entfernen.
8. Beschleifen und Konturieren
   Die Restaurationen bei niedriger Drehzahl und geringem Anpressdruck beschleifen und konturieren, um eine Überhitzung zu vermeiden.
9. Bemalen und Beschichten
   9-1. Maltechnik
   Nach Konturierung und okklusaler Anpassung VINTAGE Art LF Malfarben auf die gereinigte Oberfläche auftragen. Dann gemäß der Gebrauchsanleitung für VINTAGE Art LF Malfarben brennen.
   9-2. Schichttechnik
   Den Bereich konturieren, in dem zusätzliche Keramik benötigt wird. VINTAGE LD Keramik auf die gereinigte Oberfläche auftragen und gemäß der Gebrauchsanleitung für diese Keramik brennen.
   • Kombinationstabelle beachten.

HINWEISE ZUM GEBRAUCH

1. Bei allen zusammen mit diesem Produkt verwendeten dentalen Materialien oder Instrumenten die Gebrauchsanleitung beachten.
2. Das Produkt nicht in Kombination mit Restaurationen aus Metallkeramik sowie Gerüsten aus Metall oder Keramik (Aluminiumoxid und Zirkoniumoxid) verwenden.
3. Das Produkt ausschließlich für die im Abschnitt INDIKATIONEN dieses Beipackzettels genannten Aufgaben verwenden.
4. Das Produkt nur bis zu dem auf Packung und Behälter angegebenen Verfallsdatum verwenden. (Beispiel: ⌛ YYYY-XX → Haltbarkeit: bis Ende Monat XX, Jahr YYYY)

LAGERUNG

Bei Zimmertemperatur lagern (1-30 °C/34-86 °F). Hohe Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit vermeiden. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

FR Vitrocéramique à base de disilicate de lithium

LIRE ATTENTIVEMENT AVANT UTILISATION

VINTAGE LD PRESS est un lingotin de pressée pour vitrocéramique à base de disilicate de lithium conçu pour la fabrication des inlays, onlays, facettes, couronnes et bridges.

TEINTES

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICATIONS

Fabrication des couronnes en céramique, inlays, onlays, facettes et bridges (jusqu'à 3 unités sauf molaires).

PRÉCAUTIONS

1. En cas de réaction inflammatoire ou de toute autre réaction allergique chez l'opérateur, interrompre immédiatement l'utilisation du produit et consulter un médecin.
2. Porter des lunettes de protection, par exemple, lors du meulage et du polissage de ce produit pour éviter tout risque de lésion oculaire.
3. Éviter la projection de débris de ce produit dans les yeux. En cas de projection de débris dans les yeux pendant le meulage ou le polissage, rincer immédiatement et abondamment les yeux avec de l'eau et consulter un médecin.
4. Utiliser un appareil de dépoussiérage local, un masque anti-poussière, etc., pendant le meulage de ce produit pour éviter tout effet nocif des poussières pour le corps humain.
5. Ne pas utiliser ce produit dans les cas où la dent pilier résiduelle est trop petite ou si le patient présente un bruxisme ou une anomalie occlusale, notamment.
6. Ce produit est exclusivement destiné à une utilisation par des professionnels dentaires.

MODE D'EMPLOI

1. Modèle en cire
   Réaliser un modèle en cire conventionnel de la restauration en suivant les contours anatomiques.
   • Conserver une épaisseur de cire minimale de 0,8 mm sur les coiffes sauf dans la région cervicale, où il convient de conserver une épaisseur d'au moins 0,3 mm.
   • Choisir la taille du cylindre en fonction du poids du modèle en cire. Préparer le nombre approprié de lingotins.

Poids du modèle en cire	Nombre de lingotins	Taille du cylindre
0,4 g maximum	1	Pour mélanger 100 g de matériau de revêtement
1,2 g maximum	2	Pour mélanger 200 g de matériau de revêtement

2. Mise en place de la tige de coulée
   Fixer les tiges de coulée en cire (3,3 mm de diamètre) sur la partie la plus large de chaque restauration en cire modelée de manière à garantir un écoulement libre de la céramique à presser dans l'ensemble de la/des restauration(s).
   • Toujours laisser une distance minimale de 5 mm entre les modèles en cire. Placer toutes les restaurations sur le même plan horizontal et à au moins 10 mm de la paroi extérieure.
   • Placer une tige de coulée sur chaque pilier de bridge.
3. Fixer (à la cire) la tige de coulée et mettre en place
   La tige de coulée doit avoir une longueur de 3 à 5 mm. Fixer (à la cire) la tige de coulée au bord de la base du cylindre à un angle compris entre 45° et 60°.
4. Mise en revêtement
   Le revêtement doit être réalisé conformément au mode d'emploi du fabricant du matériau de revêtement (nous recommandons l'utilisation de Ceravety Press & Cast). Éviter la formation de bulles d'air. Ne pas toucher jusqu'au durcissement total.
   Retirer le cylindre et la base du cylindre par un mouvement de rotation et vérifier l'angle de 90° du cylindre.
5. Brûlage
   Placer le cylindre dans le four de cuisson avec le piston jetable pour le préchauffage.
6. Pressée
   Sortir le cylindre et le piston jetable du four de cuisson. Insérer les lingotins en céramique et presser le piston jetable dans le cylindre ; placer ensuite le cylindre chaud au centre de la plateforme de pressée du four de pressée. Suivre la procédure de pressée décrite ci-dessous.

Procédure de pressée

Taille du cylindre (g)	Température d'entrée (°C) <°F>	Hausse de température (°C/min) <°F/min>	Température de pressée (°C) <°F>	Temps de maintien (min)	Pression (MPa)	Temps de pressée (min)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0,5 (Maximum)	3
200			925 <1697>	25		

* La dépression doit commencer à la température d'entrée et cesser à la fin de la pressée.
• Ce produit ne doit pas être préchauffé.
• Ne pas réutiliser le matériau pressé résiduel.
• Pour la procédure de pressée, suivre le mode d'emploi du fabricant du four de pressée.
• Le programme de pressée optimal dépend du type et du modèle du four de pressée. Essayer d'identifier les conditions optimales pour la pressée de chaque restauration.

7. Démoulage
   Démouler la restauration après le refroidissement du cylindre à température ambiante. En premier lieu, couper soigneusement la tige de coulée à l'aide d'un disque diamanté. Ensuite, démouler le cylindre avec des billes de verre à une pression de 0,4 MPa (4 bars) pour le démoulage grossier et de 0,2 MPa (2 bars) pour le démoulage final. Poursuivre avec un jet de Al_2O_3 à une pression de 0,2 MPa (2 bars) pour éliminer totalement le matériau de revêtement.
8. Meulage et modelage
   Modeler et meuler la restauration à vitesse lente et sous une faible pression tout en évitant sa surchauffe.
9. Coloration et stratification.
   9-1. Technique de coloration
   Après le modelage et l'ajustement de l'occlusion, appliquer les colorants VINTAGE Art LF sur la surface nettoyée. Procéder ensuite à la cuisson en respectant le mode d'emploi des colorants VINTAGE Art LF.
   9-2. Technique de stratification
   Modeler la zone où un rajout de céramique est nécessaire. Appliquer les céramiques VINTAGE LD sur la surface propre et cuire en respectant le mode d'emploi de la céramique.
   • Se reporter au tableau de correspondance.

REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION

1. Suivre le mode d'emploi de chaque matériau ou instrument à utiliser avec ce produit.
2. Ne pas utiliser ce produit avec les armatures céramo-métalliques, les armatures métalliques ou les armatures en céramique (alumine et zircone).
3. Ne pas utiliser ce produit à des fins autres que celles mentionnées dans la rubrique INDICATIONS de ce mode d'emploi.
4. Ne pas utiliser ce produit après de la date de péremption figurant sur l'emballage et sur le récipient. (Exemple ⌛ YYYY-XX→Durée de conservation : jusqu'à fin XX mois, YYYY année)

CONSERVATION

Conserver à température ambiante (1-30 °C/34-86 °F). Éviter les températures et les taux d'humidité élevés. Tenir à l'abri du rayonnement solaire direct.

NL Lithiumdisilicaat Glaskeramiek

VOOR GEBRUIK ZORGVULDIG LEZEN

VINTAGE LD PRESS is een lithiumdisilikaat glaskeramiekingot (block) voor het vervaardigen van inlays, onlays, veneers, kronen en bruggen.

KLEUREN

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICATIES

Vervaardigen van alle keramische kronen, inlays, onlays, veneers en bruggen (tot 3 eenheden exclusief molaar).

VOORZORGSMAATREGELEN

1. Stop onmiddellijk met het gebruik van dit product als een ontsteking of een andere allergische reactie optreedt bij gebruik ervan.
2. Draag een veiligheidsbril tijdens het slijpen en polijsten van dit product om schade aan de ogen te voorkomen.
3. Vermijd dat slijpsel van dit product in de ogen komt. Mocht dit tijdens het slijpen of polijsten toch gebeuren spoel dan onmiddellijk de ogen met ampel water en raadpleeg een arts.
4. Gebruik lokale afzuiger en draag een stofmasker tijdens het beslijpen van dit product om schadelijke invloed van stof op het menselijk lichaam te voorkomen.
5. Dit product moet niet gebruikt worden bij patiënten waar de stomp te klein is noch bij patiënten met bruxisme, occlusale afwijkingen enz.
6. Dit product is uitsluitend bedoeld voor gebruik door tandheelkundige professionals.

GEBRUIKSAANWIJZING

1. Opwassen
   Was de restauratie op conventionele wijze op tot zijn volle omvang.
   - Zorg voor een minimale dikte van de was van 0,8 mm over de copings met uitzondering van het cervicale gebied waar tenminste 0,3 mm dikte van de was aanwezig moet zijn.
   - Selecteer een moffelringmaat overeenkomend met het gewicht van de was. Bereid een overeenkomend aantal ingots (blocks) voor.

Gewicht van de was	Aantal ingots	Maat van de moffelring
0,4 g of minder	1	Voor het mengen van 100 g inbedmateriaal
1,2 g of minder	2	Voor het mengen van 200 g inbedmateriaal

2. Gietkanalen
   Breng gietkanalen aan van was (3,3 mm in diameter) op de breedste plaats van elke opgewaste restauratie zodanig dat een onbelemmerde vloei van het persbare keramiek naar alle gedeelten van de restauratie(s) mogelijk is.
   - Houd altijd een minimale afstand van 5 mm tussen de waspatronen. Zorg voor een afstand van tenminste 10 mm tussen de buitenwand en de positie van alle restauraties in hetzelfde horizontale vlak.
   - Plaats bij bruggen een kanaal op elke afzonderlijke pontic.
3. Aanbrengen/Opwassen gietkanaal en positie
   Het gietkanaal moet 3-5 mm lang zijn. Breng het gietkanaal aan op de rand van de onderkant van de moffelring in een hoek tussen 45° en 60°.
4. Inbedden
   Het inbedden moet geschieden volgens de gebruiksaanwijzingen van de fabrikant van het inbedmateriaal (aanbevolen wordt Ceravety Press & Cast). Vermijd het insluiten van luchtbellen. Laat het met rust totdat het volledig is uitgehard.
   Verwijder de ring met zijn basis door een draaiende beweging en controleer de hoek van 90° van de inbedring.
5. Uitbranden
   Plaats de moffel in de uitbrandoven samen met de disposable plunjer om voor te verwarmen.
6. Persen
   Haal de moffel en plunjer uit de oven. Breng de keramische ingots (blocks) in en pers de disposable plunjer in de ring, centreer hierna de hete moffelring op het persblad in de persoven. Volg onderstaande procedure voor het persen.

   Procedure voor het persen

Ringmaat (g)	Inbrengtemp. (°C) <°F>	Temp. Verhoging (°C/min) <°F/min>	Pers-temp. (°C) <°F>	Aan te houden tijd (min.)	Druk (MPa)	Pers tijd (min.)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0,5 (Maximum)	3
200			925 <1697>	25		

   * Vacuüm moet starten bij het activeren van de temperatuur en stoppen wanneer het persen compleet is.
   - Dit product moet niet worden voorverwarmd.
   - Gebruik het overgebleven persmateriaal niet meer.
   - Volg voor de procedure de gebruiksaanwijzing van de fabrikant van de oven.
   - Het optimale persschema is verschillend per type en model van de persoven. Probeer vast te stellen wat de optimale condities zijn voor elke restauratie.
7. Uitbedden
   Zodra de ring is afgekoeld tot kamertemperatuur kan worden uitgebed. Snij eerste voorzichtig het gietkanaal met een diamantschijf. Bed daarna met glasparels op een druk van 0,4 MPa (4 bar) grof uit en met 0,2 MPa (2 bar) fijn en daarna met Al_2O_3 onder een druk van 0.2, MPa (2 bar) om de inbedmassa volledig te verwijderen.
8. Slijpen en contoureren
   Geef de restauratie vorm en beslijp hem op snelheid waarbij oververhitting van de restauratie moet worden voorkomen.
9. Kleuren en opbouwen in lagen
   9-1. Kleurtechniek
   Breng na het contoureren en aanpassen van de occlusie, VINTAGE Art LF aan op het schone oppervlak. Brand hierna volgens de gebruiksaanwijzing de VINTAGE Art LF kleuren op.
   9-2. Opbouwen in lagen
   Contoureer het gebied waar extra porselein moet worden aangebracht. Bouw op met VINTAGE LD porselein op het gereinigde oppervlak en volg daarbij de gebruiksaanwijzing van het porselein.
   - Raadpleeg de combinatiekaart.

OPMERKINGEN VOOR GEBRUIK

1. Volg de gebruiksaanwijzing van elk dentaal materiaal of instrument dat wordt gebruikt in combinatie met dit product.
2. Gebruik dit materiaal niet in combinatie met PFMs, metalen of keramische frames (alumina en zirkonium).
3. Gebruik dit product niet voor andere indicaties dan specifiek in deze gebruiksaanwijzing beschreven doeleinden.
4. Gebruik dit product voor de vervaldatum op de verpakking en container aangegeven.
   (Voorbeeld ⌛ YYYY-XX → Houdbaarheid: aan het eind van XX maand, YYYY jaar)

OPSLAG

Bewaar op kamertemperatuur (1-30 °C / 34-86 °F). Vermijd hoge temperaturen en hoge luchtvochtigheid. Uit direct zonlicht houden.

ES Cerámica de vidrio de Disilicato de Litio

LEER CUIDADOSAMENTE ANTES DEL USO

VINTAGE LD PRESS es un lingote de cerámica de vidrio de disilicato de litio a presión para fabricar inlays, onlays, veneers, coronas y puentes

TONOS

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICACIONES

Fabricación de todas la coronas, inlays, onlays, veneers y puentes de cerámica (hasta 3 unidades excluyendo el molar)

PRECAUCIONES

1. Si apareciera cualquier inflamación u otra reacción alérgica en el paciente u operador, para de utilizarlo inmediatamente y buscar ayuda médica.
2. Llevar gafas protectoras, etc. mientras contornea y pule este producto para evitar daño en los ojos.
3. Evitar que los restos de este producto entren en los ojos. Si entraran en los ojos durante el contorneado o pulido, lavar inmediatamente los ojos con gran cantidad de agua y buscar ayuda médica.
4. Usar extractor local de polvo, mascara protectora, etc. durante el contorneado y pulido de este producto para evitar daños por el polvo en el cuerpo humano.
5. Este producto no debe usarse para los casos que el resto dental remanente sea demasiado pequeño, o en pacientes con bruxismo o alteraciones oclusales, etc.
6. Este producto es de uso solo por profesionales dentales.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Encerado
   Restauración completa con cera de la forma convencional.
   - Mantener un mínimo de 0,8 mm de espesor de cera sobre los copings excepto en la zona cervical, donde será al menos de 0,3 mm.
   - Seleccionar el tamaño del anillo de revestimiento de acuerdo con el peso del modelo de cera. Preparar un número apropiado de lingotes.

Peso del patrón de cera	Numero de lingotes	Tamaño del anillo
0.4 g o menos	1	Para mezclar 100 g de material de revestimiento
1.2 g o menos	2	Para mezclar 200 g de material de revestimiento

2. Colocación de los bebederos
   Ajustar los bebederos de cera (3,3 mm de diámetro) a la parte mas ancha de cada restauración de cera para asegurar un fluido de la cerámica a presión a todas las áreas de la restauración (s).
   - Mantener siempre una distancia mínima de 5 mm entre los modelos de cera. Mantener una distancia de 10 mm o mas hasta la pared externa y colocar todas las restauraciones en el mismo plano horizontal.
   - En los puentes conectar un bebedero a cada póntico individual.
3. Pegar con cera el bebedero y posicionar
   El bebedero debe ser de 3-5 mm de longitud. Pegar el bebedero con cera al borde de la base del anillo en un ángulo entre 45°y 60°.
4. Revestimiento
   El revestimiento debe ser manipulado según las instrucciones de uso del fabricante del material de revestimiento (se recomienda Ceravety Press & Cast). Evitar atrapar burbujas de aire. Dejar que endurezca completamente.
   Quitar el anillo y su base con un movimiento de giro y comprobar el ángulo de 90° del anillo del revestimiento.
5. Precalentamiento
   Colocar el anillo de revestimiento en el horno junto con el émbolo desechable para el pre-calentamiento.
6. Proceso de presión
   Sacra el anillo de revestimiento y el émbolo desechable del horno. Insertar los lingotes de cerámica y presionar el émbolo desechable dentro del anillo, luego centrar el anillo de revestimiento caliente en la plataforma de presión del horno. Seguir el proceso de presión que se indica debajo.

   Procedimiento de presión

Tamaño del anillo (g)	Temperatura de entrada (°C) < °F >	Incremento de la temperatura (°C/min) < °F /min>	Temperatura de presión (°C) < °F >	Tiempo (min)	Presión (MPa)	Tiempo de presión (min)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0.5 (Máximo)	3
200			925 <1697>	25		

   * El vacío debe empezar con la temperatura de entrada y parar después del completarse la presión.
   - Este producto no debe pre-calentarse.
   - No reutilizar el material de presión remanente.
   - Para el proceso de presión, seguir las instrucciones de uso del horno a presión del fabricante.
   - El correcto programa de presión es diferente dependiendo del tipo y modelo de horno. Intentar determinar las condiciones óptimas para completar el proceso de presión de cada restauración.
7. Desbastado
   Desbastar la restauración cuando el anillo se haya enfriado a temperatura ambiente. Primero, cortar con cuidado el bebedero con un disco de diamante. Luego, desbastar el anillo con perlas de vidrio a una presión de 0,4 MPa (4 bar) para un desbastado vasto y a 0,2 MPa (2 bar) para un desbastado fino seguido de un arenado con Al_2O_3 a una presión de 0,2 MPa (2 bar) para eliminar completamente el material de revestimiento.
8. Desgaste y contorneado
   Contornear y desgastar la restauración a baja velocidad con presión ligera para evitar sobrecalentamiento en la restauración.
9. Tinción y colocación de capas
   9-1. Técnica de tinción
   Después del contorneado y ajuste de la oclusión, aplicar las tinciones VINTAGE Art LF en la superficie limpia. Luego, cocer según las instrucciones de uso de las tinciones VINTAGE Art LF.
   9-2. Técnica de colocación de capas
   Contornear el área donde se va a añadir mas porcelana. Aplicar las porcelanas VINTAGE LD en la superficie limpia y cocer según las instrucciones de uso de la porcelana.
   - Consultar la tarjeta de combinaciones

NOTA DE USO

1. Seguir las instrucciones de uso de cada material dental o instrumento que se use junto a este producto.
2. No usar este producto junto a PFMs, armazones metálicos o cerámicos (alúmina y zirconio).
3. No usar este producto para ningún otro propósito que no este especificado en el apartado INDICACIONES de estas instrucciones de uso.
4. Usar este producto antes de la fecha de caducidad indicada en el paquete y embalaje.
   (Ejemplo ⌛ YYYY-XX→ Fecha de caducidad: a finales de XX mes, YYYY año)

ALMACENAJE

Almacenar a temperatura ambiente (1-30 ºC/34-86 ºF). Evitar temperatura y humedad altas. Mantener alejado de la luz solar directa.

COMBINATION CHART

Product	Type	Shade							
		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3
VINTAGE LD	Opaque Dentin	OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3.5	OD-A4	OD-B2:1 OD-N:1	OD-B2	OD-B2:1 OD-B4:1
	Body	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B
	Enamel	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 59	OPAL 60	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59
VITNAGE LD PRESS	MT	MT-A1	MT-A2	MT-A3	MT-A3.5	MT-A4	MT-B1	MT-B2	MT-B3
	T	T-1	T-1	T-2	T-2	T-3	T-1	T-1	T-2
	LO/MO	LO-1 / MO-1	LO-2 / MO-2	LO-2 / MO-2	LO-2 / MO-2	LO-4 / -	LO-1 / MO-1	LO-1 / MO-1	LO-2 / MO-2

Product	Type	Shade							
		B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
VINTAGE LD	Opaque Dentin	OD-B4	OD-C1:1 OD-N:1	OD-C2	OD-C2:1 OD-C4:1	OD-C4	OD-D3:2 OD-N:1	OD-D3	OD-D3:1 D-B4:1
	Body	B4B	C1B	C2B	C3B	C4B	D2B	D3B	D3B
	Enamel	OPAL 60	OPAL 58	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 60	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59
VINTAGE LD PRESS	MT	MT-B4	MT-C1	MT-C2	MT-C3	MT-C4	MT-D2	MT-D3	MT-D4
	T	T-3	T-1	T-3	T-3	T-3	T-1	T-1	T-3
	LO/MO	LO-2 / MO-2	LO-1 / MO-1	LO-3 / MO-3	LO-3 / MO-3	LO-4 / -	LO-1 / MO-1	LO-5 / -	LO-5 / -

IT Ceramica vetrosa al disilicato di litio

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

VINTAGE LD PRESS è un lingotto di ceramica vetrosa al disilicato di litio per la realizzazione di inlay, onlay, faccette, corone e ponti mediante pressatura.

COLORI

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICAZIONI

Realizzazione di tutti i tipi di corone, inlay, onlay, faccette e ponti in ceramica (fino a 3 elementi esclusi i molari).

PRECAUZIONI

1. Se l'operatore dovesse presentare infiammazioni od altre reazioni allergiche durante l'utilizzo, interrompere immediatamente l'uso del prodotto e consultare un medico.
2. Indossare occhiali protettivi durante la levigatura e lucidatura di questo prodotto per evitare lesioni agli occhi.
3. Evitare che i residui del prodotto penetrino negli occhi. In caso di penetrazione negli occhi durante le operazioni di levigatura e lucidatura, sciacquare immediatamente gli occhi con abbondante acqua e rivolgersi a un medico.
4. Durante le operazioni di levigatura, utilizzare un aspiratore di polveri locale, maschera protettiva, ecc. per proteggersi dagli effetti nocivi causati dell'inalazione di polveri.
5. Il prodotto non deve essere utilizzato nei casi in cui il moncone residuo è di dimensioni ridotte, nei pazienti bruxisti o con anomalie di occlusione, ecc.
6. Questo prodotto è destinato esclusivamente all'uso odontoiatrico professionale.

ISTRUZIONI PER L'USO

1. Ceratura
   Eseguire la ceratura completa del restauro come d'abitudine.
   • Mantenere uno spessore minimo della cera di 0,8 mm sulle cappette tranne che sull'area cervicale, dove deve essere pari a 0,3 mm.
   • Selezionare la misura del cilindro di rivestimento in base al peso del modellato in cera. Preparare un numero adeguato di lingotti.

Peso del modellato in cera	Numero di lingotti	Misura del cilindro
0,4 g o meno	1	Per la miscela di 100 g di rivestimento
1,2 g o meno	2	Per la miscela di 200 g di rivestimento

2. Applicazione dei perni di colata
   Applicare i perni di colata (diametro 3,3 mm) nel punto più ampio su ogni elemento cerato in modo da garantire un flusso ininterrotto di ceramica pressabile a tutte le aree del restauro.
   • Mantenere sempre una distanza minima di 5 mm tra i modellati in cera. Mantenere una distanza minima di 10 mm o più dalla parete esterna e posizionare tutti i restauri sullo stesso piano orizzontale.
   • In caso di ponti, collegare un perno di colata a ogni elemento singolo intermedio.
3. Unione/fissaggio in cera del perno di colata e posizionamento
   I perni di colata devono avere una lunghezza di 3-5 mm. Unire/fissare con cera il perno di colata al bordo della base del cilindro con un'angolazione compresa tra 45° e 60°.
4. Rivestimento
   Il rivestimento deve essere preparato in base alle istruzioni per l'uso del produttore del materiale (si consiglia Ceravety Press & Cast). Evitare la formazione di bolle d'aria. Attendere fino al completo indurimento.
   Rimuovere il cilindro e la base del cilindro con movimento rotatorio e verificare l'angolazione a 90° del cilindro di rivestimento.
5. Preriscaldamento
   Collocare il cilindro di rivestimento nel forno da preriscaldo assieme al pistone di pressatura monouso per preriscaldamento.
6. Pressatura
   Rimuovere il cilindro di rivestimento e il pistone monouso dal forno di preriscaldo. Inserire i lingotti in ceramica e premere il pistone monouso all'interno del cilindro, quindi centrare il cilindro di rivestimento caldo sulla piattaforma di pressatura del forno di pressatura. Seguire la procedura di pressatura indicata di seguito.

Procedura di pressatura

Misura cilindro (g)	Temp. Iniziale (°C) < °F >	Incremento Termico (°C) < °F >	Temp. di pressatura (°C) < °F >	Tempo di mantenimento (min)	Pressione (MPa)	Tempo di pressatura (min)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0,5 (massima)	3
200			925 <1697>	25		

* Il vuoto deve iniziare alla temperatura iniziale e deve essere interrotto al termine della pressatura.
• Il prodotto non deve essere preriscaldato.
• Non riutilizzare il materiale pressato avanzato.
• Per la procedura di pressatura, rispettare le istruzioni per l'uso del produttore del forno di pressatura.
• Il programma di pressatura ottimale dipende dal tipo e modello del forno di pressatura. Cercare di determinare le condizioni ottimali alle quali tutti i restauri sono completamente pressati.

7. Smuffolatura
   Smuffolare il restauro quando il cilindro sarà raffreddato a temperatura ambiente. Per prima cosa, tagliare il perno di colata con disco diamantato. Quindi, rimuovere il cilindro con microsfere di vetro alla pressione di 0,4 MPa (4 bar) per la smuffolatura grossolana e 0,2 MPa (2 bar) per la smuffolatura fine, seguito da sabbiatura con Al_2O_3 alla pressione di 0,2 MPa (2 bar) per rimuovere completamente il materiale di rivestimento.
8. Levigatura e sagomatura
   Sagomare e levigare il restauro a bassa velocità esercitando minima pressione ed evitando nel contempo di surriscaldare il restauro.
9. Tecniche di colorazione e di stratificazione
   9-1. Tecnica di colorazione
   Dopo aver sagomato e ritoccato l'occlusione, applicare i colori VINTAGE Art LF sulla superficie pulita. Quindi cuocere in base alle istruzioni per l'uso dei colori VINTAGE Art LF.
   9-2. Tecnica di stratificazione
   Sagomare l'area in cui è richiesta un'ulteriore stratificazione di ceramica. Stratificare le ceramiche VINTAGE LD sulla superficie pulita e cuocere in base alle istruzioni per l'uso della ceramica.
   • Consultare la tabella delle combinazioni

NOTA D'USO

1. Seguire le istruzioni per l'uso di tutti i materiali o strumenti dentali da utilizzare assieme al presente prodotto.
2. Non utilizzare questo prodotto in combinazione con metallo-ceramica, strutture in metallo o in ceramica (allumina e zirconia).
3. Non utilizzare il prodotto per scopi diversi da quelli specificamente descritti nelle INDICAZIONI delle presenti Istruzioni per l'uso.
4. Usare il prodotto entro la data di scadenza apposta sulla confezione e sul contenitore.
   (Esempio ⌛YYYY-XX→scadenza: fine del mese XX dell'anno YYYY)

CONSERVAZIONE

Conservare a temperatura ambiente (1-30 °C/34-86 °F). Evitare temperature e umidità elevate. Tenere al riparo dalla luce solare diretta.

RU Стеклокерамика на основе дисиликата лития

ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ

VINTAGE LD PRESS – это стеклокерамика на основе дисиликата лития в форме ролингов для прессования инлеев, онлеев, виниров, коронок и мостовидных протезов.

ЦВЕТА

Т/транслуцентный: T-1, T-2, T-3
МТ/средняя транслуцентность: MT-W1, MT-W2, MT-W3, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4
LO/низкая опаковость: LO-1, LO-2, LO-3, LO-4, LO-5
МО/средняя опаковость: MO-1, MO-2, MO-3

ПОКАЗАНИЯ

Изготовление цельнокерамических коронок, инлеев, онлеев, виниров и мостовидных протезов (до 3 единиц без моляров).

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. Если при использовании продукта у оператора возникнут раздражения или другие аллергические реакции, немедленно прекратить использование и проконсультироваться у врача.
2. Во избежание повреждения глаз при шлифовании или полировке материала следует пользоваться защитными очками или другими защитными средствами.
3. Пыль, образующаяся при шлифовании материала, не должна попадать в глаза. Если это все же случилось при шлифовании или полировке, немедленно промыть глаза большим количеством воды и проконсультироваться у врача.
4. Для защиты от вредной для здоровья пыли, образующейся при шлифовании материала, следует использовать местное отсасывающее устройство, маску для защиты от пыли и др.
5. Материал не должен применяться для опорных зубов с малой остаточной субстанцией зуба или для пациентов с бруксизмом, окклюзионными аномалиями и др.
6. Материал предназначен только для применения в стоматологии.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Восковая модель
   Смоделировать обычным способом полную анатомическую форму реставрации.
   • Следить за тем, чтобы толщина воска на колпачке составляла минимум 0,8 мм, кроме пришеечной зоны, где толщина должна составлять минимум 0,3 мм.
   • Выбрать размер муфеля в соответствии с весом восковой модели. Подготовить необходимое количество ролингов.

Вес восковой модели	Количество ролингов	Размер муфеля
0,4 гр или меньше	1	Для 100 гр замешанной паковочной массы
1,2 гр или меньше	2	Для 200 гр замешанной паковочной массы

2. Установка литников на восковой модели
   Восковые литники (диаметр 3,3 мм) установить на самом широком месте восковых моделей таким образом, чтобы пресс-керамика могла беспрепятственно затекать во все зоны реставраций.
   • Постоянно поддерживать минимальное расстояние между восковыми моделями 5 мм. Обеспечить минимальное расстояние от внешней стенки 10 мм, все восковые объекты расположить в горизонтальной плоскости.
   • В мостовидных протезах устанавливать литник на каждую единицу.
3. Установка литников на формирователе муфеля
   Литники должны иметь длину 3-5 мм. Закрепить воском на конце формирователя муфеля под углом от 45° до 60°.
4. Паковка
   Паковочную массу готовить согласно инструкции производителя (рекомендуется Ceravety Press & Cast). Избегать образования воздушных пузырьков. Дать массе без помех полностью затвердеть.
   Муфельное кольцо и формирователь муфеля удалить вращательными движениями и проконтролировать опорную поверхность муфеля (угол 90°).
5. Предварительный нагрев
   Муфель установить в печь для предварительного нагрева вместе с одноразовым поршнем.
6. Прессование
   Муфель и одноразовый поршень достать из печи для предварительного нагрева. Керамический(-ие) ролинг(и) поместить в муфель, вставить поршень и установить горячий муфель на пресс-столик печи для прессования. Затем провести прессование как указано ниже.

Процесс прессования

Размер муфеля (гр)	Стартовая Температура (°C) <°F>	Подъем Температуры (°C/мин.) <°F/мин.>	Температура прессования (°C) <°F>	Время выдержки (мин.)	Давление (MPa)	Время Прессования (мин.)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0,5 (максимально)	3
200			925 <1697>	25		

* Вакуум включается при стартовой температуре и отключается после завершения прессования.
• Ролинги не должны предварительно нагреваться.
• Остатки прессованной керамики не должны использоваться повторно.
• При прессовании следовать инструкции производителя печи для прессования.
• Оптимальные условия прессования варьируются в зависимости от типа и модели печи для прессования. Сначала следует определить оптимальные условия для безупречного прессования различных реставраций.

7. Депаковка
   Депаковать реставрации, когда муфель охладится до комнатной температуры. Сначала осторожно сепарировать муфель алмазным диском в области пресс-канала. Затем выполнить грубую депаковку, используя стеклянные перлы при давлении 0,4 MPa (4 бара), и тонкую депаковку при давлении 0,2 MPa (2 бара); наконец, окончательно удалить паковочную массу путем обработки в пескоструйном аппарате Al_2O_3 при давлении 0,2 MPa (2 бара).
8. Шлифование и контурирование
   Реставрации шлифовать и контурировать при низком числе оборотов и слабом нажиме, чтобы избежать перегрева.
9. Нанесение красок и керамики
   9-1. Техника нанесения красок
   После контурирования и окклюзионной припасовки нанести на очищенную поверхность краски VINTAGE Art LF. Затем производится обжиг красок согласно инструкции по применению красок VINTAGE Art LF.
   9-2. Техника нанесения слоев керамики
   Контурировать участок, где необходимо дополнительно нанести керамику. Нанести на очищенную поверхность керамику VINTAGE LD и производить обжиг согласно инструкции по применению этой керамики.
   • Следовать таблице комбинаций.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. При использовании всех дентальных материалов и инструментов вместе с данным материалом необходимо следовать соответствующей инструкции по применению.
2. Не использовать этот материал в комбинации с металлокерамическими реставрациями, а также с каркасами из металла или керамики (оксид алюминия и оксид циркония).
3. Материал применяется исключительно для целей, указанных в разделе ПОКАЗАНИЯ данной инструкции.
4. Материал может использоваться только до истечения срока годности, указанного на упаковке и на емкости.
   (Пример: ⌛YYYY-XX → Срок годности: до конца месяца XX, года YYYY)

ХРАНЕНИЕ

Хранить при комнатной температуре(1-30 °C/34-86 °F). Избегать воздействия высоких температур и высокой влажности. Защищать от воздействия прямых солнечных лучей, хранить вдали от источников воспламенения.

PL Lithium Disilicate Glass Ceramic

DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ PRZED UŻYCIEM

VINTAGE LD PRESS to ceramika szklana z dwukrzemianu litu w postaci tabletek do tworzenia wkładów, nakładów, licówek, koron i mostów w technice tłoczenia.

KOLORY

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

WSKAZANIA

Wykonanie koron ceramicznych, wkładów, nakładów, licówek i mostów (do 3 punktów z wyłączeniem trzonowców)

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

1. W przypadku wystąpienia stanu zapalnego lub reakcji alergicznych u pacjenta lub lekarza, należy natychmiast zaprzestać stosowania i zasięgnąć porady lekarskiej.
2. Należy nosić okulary ochronne itp. podczas szlifowania i polerowania, aby uniknąć uszkodzenia oczu.
3. Należy unikać zanieczyszczenia oczu produktem. Jeśli fragmenty dostaną się do oczu podczas szlifowania lub polerowania, należy natychmiast przemyć oczy dużą ilością wody i zasięgnąć porady lekarza.
4. Należy używać wyciągu, maski ochronnej, itp. podczas szlifowania, aby uniknąć szkodliwego wpływu pyłu na organizm człowieka.
5. Produkt nie powinien być stosowany w przypadkach, w których filar jest zbyt mały lub u pacjentów z bruksizmem, nieprawidłowościami zgryzowymi itp.
6. Produkt przeznaczony jest tylko do użytku przez specjalistów dentystycznych.

SPOSÓB UŻYCIA

1. Woskowanie
   Zarys należy przywrócić w konwencjonalny sposób.
   • Należy zachować minimum 0,8 mm grubości wosku nad czapeczką z wyjątkiem obszaru szyjki, gdzie powinny być zapewnione co najmniej 0,3 mm grubość wosku.
   • Rozmiar mufy należy wybrać do odlewania według wagi wosku.
   Przygotować odpowiednią ilość kanałów odlewowych.

Waga wosku	Liczba kanałów	Rozmiar pierścienia
0.4 g lub mniej	1	Do zmieszania 100 g masy osłaniającej
1.2 g lub mniej	2	Do zmieszania 200 g masy osłaniającej

2. Kanały odlewowe
   Należy dołączyć kanały odlewowe z wosku (3.3 mm średnicy) w najszerszym miejscu przy każdym odbudowanym elemencie z wosku w taki sposób, aby zagwarantować nieograniczony przepływu ceramiki prasowanej we wszystkich obszarach odbudowy.
   • Zawsze należy zachować minimalny odstęp 5 mm pomiędzy elementami woskowymi. Zachować odległość 10 mm lub więcej, od zewnętrznej ściany i zapewnić położenie wszystkich uzupełnień w tej samej płaszczyźnie poziomej.
   • Należy podłączyć jeden kanał do każdego pojedynczego przęsła w konstrukcji mostu.
3. Połączenie / przymocowanie woskiem kanałów odlewowych i pozycjonowanie
   Kanały powinny być 3-5 mm długości. Należy dołączyć/przykleić woskiem kanały wlewowe do krawędzi podstawy pierścienia pod kątem między 45 ° a 60 °
4. Masa osłaniająca
   Zatapianie w masie osłaniającej powinno być przeprowadzona zgodnie z zaleceniami producenta masy osłaniającej (zalecana jest masa Ceravety Press & Cast). Należy unikać zamykania pęcherzyków powietrza. Należy pozostawić masę w spokoju, aż masa całkowicie stwardnieje.
   Usunąć pierścień z podstawy ruchami obrotowymi i sprawdzić wypoziomowanie pierścienia osłaniającego.
5. Wypalanie
   Umieścić pierścień w piecu do wypalenia wraz z tłokiem celem wstępnego wygrzania.
6. Tłoczenie
   Wyjąć pierścień osłaniający oraz jednorazowy tłok z pieca do wypalenia. Włożyć pastylki ceramiczne i wcisnąć jednorazowy tłok do pierścienia, a następnie wycentrować gorący pierścień osłaniający na platformie do tłoczenia w piecu. Wykonaj procedurę tłoczenia wg poniższych wskazówek.

   Procedura tłoczenia

Wielkość pierścienia (g)	Temp. Wejścia (°C) <°F>	Podnoszenie temp. (°C/min) <°F/min>	Temp. Tłoczenia (°C) <°F>	Czas wstrzymania (min)	Ciśnienie (MPa)	Czas tłoczenia (min)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0.5 (Maximum)	3
200			925 <1697>	25		

* Próżnię należy rozpocząć od temperatury wejściowej i powinna być zwolniona po zakończeniu tłoczenia.
• Produkt nie powinien być wstępnie wygrzewany.
• Nie używaj ponownie materiału pozostałego z tłoczenia.
• Procedurę tłoczenia należy przeprowadzić zgodnie z instrukcjami producenta pieca do tłoczenia.
• Optymalny harmonogram tłoczenia różni się w zależności od rodzaju i modelu pieca do tłoczenia. Należy określić optymalne warunki, w których każde uzupełnienie jest tłoczone całkowicie.

7. Uwalnianie
   Uwolnić uzupełnienie, gdy pierścień ulegnie ochłodzeniu do temperatury pokojowej. Po pierwsze, starannie odciąć kanały wlewowe przy użyciu tarczy diamentowej. Następnie należy uwolnić pierścień: za pomocą strumienia szklanych kulek pod ciśnieniem 0.4 MPa (4 bar) do zgrubnego uwolnienia i 0,2 MPa (2 bar) do precyzyjnego uwolnienia, a następnie wypiaskować Al_2O_3 przy ciśnieniu 0,2 MPa (2 bar), aby całkowicie usunąć materiał odlewowy.
8. Szlifowanie i konturowanie
   Konturowanie i szlifować uzupełnienia powinno odbywać się na niskich obrotach przy lekkim nacisku, unikając przegrzania uzupełnienia.
9. Wielowarstwowe nakładania i barwienie
   9-1. Technika barwienia
   Po konturowaniu i dopasowaniu do zgryzu, należy zastosować na oczyszczonej powierzchni VINTAGE Art LF. Następnie wypalić zgodnie z instrukcją VINTAGE Art LF.
   9-2. Technika nakładania warstw
   Należy wykonać konturowanie obszaru, w którym wymagane jest dodatkowe nałożenie porcelany. Dołożyć na oczyszczoną powierzchnie porcelanę VINTAGE LD i wypalić zgodnie z instrukcją porcelany.
   • Patrz karta możliwości

UWAGI DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

1. Należy postępować zgodnie z instrukcją obsługi każdego materiału stomatologicznego lub narzędzia w połączeniu z tym produktem.
2. Nie należy używać tego produktu w połączeniu ze stopami na podbudowę pod porcelanę, metalowymi podbudowami lub podbudowami ceramicznymi (tlenek glinu i cyrkonu).
3. Nie należy używać tego produktu do celów innych niż określono we WSKAZANIACH w niniejszej instrukcji.
4. Należy zużyć produkt w ciągu daty ważności podanej na opakowaniu i pojemniku.
   (Przykład YYYY-XX→ Termin przydatności pod koniec XX miesiąc, YYYY rok)

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w temperaturze pokojowej (1-30 °C/34-86 °F). Należy unikać wysokiej temperatury i wysokiej wilgotności. Przechowywać z dala od bezpośredniego światła słonecznego.

RO Ceramică de sticlă pe bază de disilicat de litiu

A SE CITI CU ATENȚIE ÎNAINTEA UTILIZĂRII

VINTAGE LD PRESS este un bloc de vitroceramică presată, pe bază de disilicat de litiu, pentru fabricarea de inlay-uri, onlay-uri, fațete, coroane şi punţi.

NUANȚE

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICAȚII

Fabricarea tuturor coroanelor, inlay-urilor, onlay-urilor, fațetelor şi punţilor ceramice (până la 3 unități cu excepția molarilor)

PRECAUȚII

1. În cazul inflamației sau apariției oricăror reacții alergice la personalul operator în timpul utilizării acestui produs, se va opri imediat utilizarea şi se va consulta medicul.
2. Purtați ochelari de protecție etc. în timpul şlefuirii şi polizării acestui produs, pentru a evita vătămarea ochilor.
3. Evitați pătrunderea particulelor acestui produs în ochi. Dacă aceste particule intră în ochi în timpul şlefuirii sau polizării, spălaţi imediat ochii cu apă din abundenţă şi solicitați asistenţă medicală.
4. Utilizaţi aparatul de extracție a prafului local, masca de protecție etc. atunci când şlefuiţi acest produs, pentru a evita influenţa dăunătoare a prafului asupra organismului uman.
5. Acest produs nu trebuie utilizat în cazurile în care dintele stâlp rămas este prea mic sau în cazul pacienților cu bruxism sau anomalie ocluzală etc.
6. Acest produs este destinat utilizării numai de către specialiştii în stomatologie.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

1. Ceruirea
   Ceruiţi întregul contur al restaurării în mod convenţional.
   • Asiguraţi o grosime minimă a stratului de ceară de 0,8 mm pe cape, cu excepţia zonei cervicale, unde trebuie asigurată o grosime a stratului de ceară de cel puţin 0,3 mm.
   • Alegeţi dimensiunea inelului de turnare în funcţie de greutatea şablonului de ceară. Pregătiţi un număr adecvat de blocuri.

Greutatea şablonului de ceară	Numărul de blocuri	Dimensiunea inelului
0,4 g sau mai puţin	1	Pentru amestecarea a 100 g de material de turnare
1,2 g sau mai puţin	2	Pentru amestecarea a 200 g de material de turnare

2. Utilizarea pâlniei de turnare
   Ataşaţi pâlniile de turnare a cerii (diametru de 3,3 mm) la partea cea mai largă de pe fiecare restaurare ceruită, astfel încât să fie asigurat un flux nerestricţionat de ceramică presabilă în toate zonele restaurării (restaurărilor).
   • Păstraţi întotdeauna o distanţă minimă de 5 mm între şabloanele de ceară. Păstraţi o distanţă de 10 mm sau mai mare faţă de peretele exterior şi poziţionaţi toate restaurările în acelaşi plan orizontal.
   • Conectaţi o pâlnie de turnare la fiecare element individual al punţii.
3. Ataşarea/Ceruirea şi poziţionarea pâlniei de turnare
   Pâlnia de turnare trebuie să aibă o lungime de 3-5 mm. Ataşaţi/Ceruiţi pâlnia de turnare până la marginea bazei inelului, într-un unghi între 45° şi 60°.
4. Turnarea
   Turnarea trebuie realizată în conformitate cu instrucţiunile producătorului materialului de turnare (se recomandă Ceravety Press & Cast). Evitaţi includerea bulelor de aer. Lăsaţi materialul neperturbat până când se întăreşte complet.
   Scoateţi inelul şi baza inelului printr-o mişcare de rotire şi verificaţi unghiul de 90° al inelului de turnare.
5. Arderea
   Aşezaţi inelul de turnare în cuptorul de ardere, împreună cu pistonul de unică folosinţă, pentru preîncălzire.
6. Presarea
   Scoateţi inelul de turnare şi pistonul de unică folosinţă din cuptorul de ardere. Introduceţi blocurile ceramice şi presaţi pistonul de unică folosinţă spre interiorul inelului, apoi centraţi inelul de turnare fierbinte pe platforma de presare a cuptorului de presare. Urmaţi procedura de presare indicată mai jos.

   Procedura de presare

Dimensiune inel (g)	Temp. intrare (°C) <°F>	Creşt. temp. (°C/min.) <°F/min.>	Temp. de presare °C <°F>	Timp de menţinere (min.)	Presiune (MPa)	Timp de presare (min.)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0,5 (Maximum)	3
200			925 <1697>	25		

* Vacuumul trebuie să înceapă odată cu temperatura de intrare şi trebuie să fie eliberat după presarea completă.
• Acest produs nu trebuie preîncălzit.
• Nu refolosiţi materialul presat rămas.
• Pentru procedura de presare, urmaţi instrucţiunile de utilizare ale producătorului cuptorului de presare.
• Programul de presare optim este diferit în funcţie de tipul şi modelul cuptorului de presare. Încercaţi să determinaţi condiţiile optime în care fiecare restaurare este presată complet.

7. Îndepărtarea inelului de turnare
   Îndepărtarea inelului de turnare de pe restaurare trebuie realizată când inelul a ajuns la temperatura camerei. Mai întâi, tăiaţi cu grijă pâlnia de turnare utilizând un disc de diamant. Apoi, îndepărtaţi inelul cu granule de sticlă la presiunea de 0,4 MPa (4 bari) în cazul unei operaţiuni brute de îndepărtare a inelului de turnare şi de 0,2 MPa (2 bari) în cazul unei operaţiuni fine de îndepărtare a inelului de turnare, urmate de suflarea cu Al_2O_3 la o presiune de 0,2 MPa (2 bari) pentru a îndepărta complet materialul de turnare.
8. Şlefuirea şi conturarea
   Conturaţi şi şlefuiţi restaurarea la viteză mică, aplicând o presiune uşoară şi evitând, în acelaşi timp, supraîncălzirea restaurării.
9. Decaparea şi stratificarea
   9-1. Tehnica de decapare
   După conturare şi ajustarea ocluziei, aplicaţi coloranţi VINTAGE Art LF pe suprafaţa curăţată. Apoi, realizaţi arderea conform instrucţiunilor de utilizare a coloranţilor VINTAGE Art LF.
   9-2. Tehnica de stratificare
   Conturaţi zona în care este necesară o acumulare suplimentară de porţelan. Plasaţi porţelan VINTAGE LD pe suprafaţa curăţată şi realizaţi arderea conform instrucţiunilor de utilizare a porţelanului.
   • Consultaţi tabelul de combinaţii.

OBSERVAȚII PRIVIND UTILIZAREA

1. Urmaţi instrucţiunile de utilizare a fiecărui material dentar sau instrument dentar care urmează a fi utilizat împreună cu acest produs.
2. Nu utilizaţi acest produs împreună cu PFM, cadre medalice sau cadre ceramice (aluminiu şi zirconiu).
3. Nu utilizaţi acest produs în alt scop decât cel specificat în INDICAŢIILE din aceste instrucţiuni de utilizare.
4. Utilizaţi acest produs înaintea datei expirării indicate pe ambalaj şi recipient.
   (Exemplu YYYY-XX→Durata de valabilitate: la sfârşitul lunii XX, anul YYYY)

DEPOZITARE

Depozitaţi produsul la temperatura camerei (1-30 °C/34-86 °F). Evitaţi temperaturile ridicate şi umiditatea ridicată. A se păstra departe de lumina directă a soarelui.

SV Litium Disilikat Glaskeramik

LÄS NOGGRANNT FÖRE ANVÄNDNING

VINTAGE LD PRESS är en Litium disilikat glas keramik press göt för tillverkning av inlägg, onlays, vener, kronor och broar.

FÄRGER

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDIKATIONER

Tillverkning av fullkronor helt I porslin, onlays, vener och broar (upp till 3 enheter exklusive molar)

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

1. Om annan inflammation eller annan allergisk reaktion uppstår antingen på patienten eller, operatören, avsluta omedelbart arbetet och sök läkare/vårdcentral.
2. Använd skyddsglasögon etc. vid putsning och polering för att undvika att denna produkt skadar ögonen.
3. Undvik att få debris av den här produkten i ögonen. Om man får det i ögonen vid putsning eller polering, skölj omedelbart med rikligt med vatten och sök läkare/vårdcentral.
4. Använd lokalt dammutsug, skyddsmask för damm, etc. vid putsning av denna produkt för att undvika skadlig påverkan på människokroppen.
5. Denna produkt skall inte användas i de fall då återstående distans tand är för liten, eller på patienter med bruxism eller ocklusala abnormiteter etc.
6. Denna produkt är enbart avsedd för bruk av professionell tandvårdspersonal.

BRUKSANVISNING

1. Uppvaxning
   Vaxa upp restorationen till full kontur på konventionellt manér.
   • Upprätthåll ett minimum av 0.8 mm´s vax tjocklek över hättorna med undantag cervikalt, där minst 0.3 mm vax tjocklek skall säkerställas.
   • Välj storleken på precisions gjutningsringen efter vikten på vaxmodellen. Förbered för lampligt antal tackor.

Vaxmodellens vikt	Antal tackor	Ring storlek
0.4 g eller mindre	1	För blandning av 100 g precisionsgjutningsmaterial
1.2 g eller mindre	2	För blandning av 200 g investment material

2. Skapa inloppstappar
   Applicera vax inloppstappar (3.3 mm i diameter) på det bredaste stället på varje uppvaxad restoration på ett sätt att det garanterar obegränsad flytbarhet för den pressbara keramiken till alla områden av restorationen / restorationerna.
   - Håll alltid en minimi distans om 5 mm mellan vaxmodellerna. Upprätthåll en distans om 10 mm eller mer till den yttre väggen och positionera alla restorationer i samma horisontal plan.
   - Anslut en inloppstapp till varje individuell pontic for broar.
3. Applicera/vaxa inloppstappen och positionen.
   Inloppstappen skall vara 3-5 mm lång. AppliceraVaxa inloppstappen till kanten av ringens bas i en vinkel mellan 45°och 60°.
4. Precisionsgjutning
   Precisionsgjutningen skall utföras i enlighet med precisonsgjutningsmaterialets tilllverkares bruksanvisning (Ceravety Press & Cast rekommenderas). Undvik luftblåsor I materialet. Lämna materialet ifred tills det att det har stelnat.
   Avlägsna ring och ring basen med en vridning och kontrollera 90°vinkeln på precisionsgjutningsringen.
5. Urbränning
   Placera precisionsgjutningsringen I urbrännings ugnen tillsammans med engångs kolven för förvärmning.
6. Pressning
   Tag ut precisionsgjutningsringen och engångskolven ur urbränningsugnen. För in det keramiska götet och pressa engångs kolvar in i ringen, placera därefter den heta precisionsgjutningsringen på pressningsplattformen i pressningsugnen. Följ pressnings proceduren nedan.

   Pressnings procedur

Ring storlek (g)	Ingångs Temp. (°C) < °F >	Stigande Temp. (°C/min) < °F /min>	Press Temp. (°C) < °F >	Håll Tid (min)	Tryck (MPa)	Tryck tid (min)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0.5 (Maximum)	3
200			925 <1697>	25		

   * Vakuum skall starta vid ingångs temperaturen och slås ifrån efter fullgjord pressning.
   - Denna produkt skall inte förvärmas.
   - Återstående material skall inte återanvändas.
   - Följ press ugns tillverkarens bruksanvisning för pressnings förfarandet.
   - Optimalt press schema varierar beroende av typ och modell av press ugn. Försök att fastställa under vilka optimala förutsättningar varje restauration är pressad.
7. Frigör restaurationen
   Frigör restauration när ringen har svalnat till rumstemperatur. Kapa först försiktigt inloppstappen med en diamant skiva. Frigör sedan ringen med glasskärare vid ett tryck av 0.4 MPa (4 bar) vid svårare frigörning och 0.2 MPa (2 bar) för finare frigöring följt av Al_2O_3 blästring vid ett tryck av 0.2 MPa (2 bar) för att avlägsna precisionsgjutningsmaterialet materialet fullständigt.
8. Putsning och konturering
   Konturera och putsa restaurationen med lågvarv med lätt tryck för att undvika att överhetta restaurationen.
9. Infärgning och skiktning
   9-1. Infärgnings teknik
   Efter konturering och justering av eventuella ocklusions fel, applicera VINTAGE Art LF färger. Bränn därefter i enlighet med instruktionerna för använding av VINTAGE Art LF färgsystem.
   9-2. Skiktteknik
   Konturera området där ytterligare uppbyggnad av porslin är nödvändigt. Bygg upp VINTAGE LD porslin på den rena ytan och bränn i enlighet med instruktionerna för användning av porslin.
   - Se kombinations översikten.

ATT NOTERA VID ANVÄNDNING

1. Följ bruksanvisningarna för varje dental material eller instrument som används i samband med denna produkt.
2. Denna produkt skall inte användas tillsammans med PFMs, metall ramar eller keramiska ramar (aluminium och zirkoniumoxid).
3. Denna produkt skall inte användas för något annat ändamål än vad som är speciellt specificerat i INDIKATIONER i dessa bruksanvisningar.
4. Denna produkt skall användas före det utgångsdatum som är specificerat på förpackningen och behållaren.
   (Exempel EXP.DATE ⌛ YYYY–XX → Hållbarhetstid: slutet av månad, år YYYY)

FÖRVARING

Förvaras I rumstemperatur(1-30 °C/34-86 °F). Undvik höga temperaturer och luftfuktighet. Skyddas från direkt solljus.

EL ΚΕΡΑΜΙΚΗ ΥΑΛΟΣ ΔΙΠΥΡΙΤΙΚΟΥ ΛΙΘΙΟΥ

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

Το VINTAGE LD PRESS είναι πρεσσαριστή κεραμική ύαλος διπυριτικού λιθίου σε μορφή ραβδίου για την κατασκευή ενθέτων, επενθέτων, όψεων, στεφανών και γεφυρών.

ΑΠΟΧΡΩΣΕΙΣ

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4, MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Κατασκευή ολοκεραμικών στεφανών, ενθέτων, επενθέτων, όψεων και φεφυρών (μέχρι 3 μονάδες εξαιρουμένου γομφίου)

ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ

1. Εάν παρουσιαστεί φλεγμονή ή άλλη αλλεργική αντίδραση είτε στον ασθενή είτε στον χρήστη σταματήστε αμέσως τη χρήση και αναζητήστε ιατρική συμβουλή.
2. Φοράτε προστατευτικά γυαλιά κλπ όταν τροχίζετε και στιλβώνετε αυτό το προϊόν για να αποφύγετε βλάβες στα μάτια.
3. Αποφύγετε να πάει ρυπαρότητα απ' αυτό το προϊόν στα μάτια. Εάν αυτό συμβεί κατά το τρόχισμα ή τη στίλβωση, άμεσα ξεπλύνετε με άφθονο νερό και αναζητήστε ιατρική συμβουλή.
4. Χρησιμοποιείτε τοπικά εξαεριστήρα, μάσκα προστασίας από τη σκόνη, κλπ όταν τροχίζετε αυτό το προϊόν για να αποφύγετε επιβλαβή επίδραση της σκόνης στο ανθρώπινο σώμα.
5. Αυτό το προϊόν δε θα πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιπτώσεις όπου το υπολειπόμενο οδοντικό κολόβωμα είναι πολύ μικρό, ή σε ασθενείς με βρουξισμό ή συγκλεισιακή ανωμαλία κλπ.
6. Αυτό το προϊόν προορίζεται για χρήση από επαγγελματίες της οδοντιατρικής μόνο.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

1. Κέρωμα
   Κερώστε την αποκατάσταση σε πλήρες σχήμα με συμβατικό τρόπο.
   - Διατηρείστε ένα ελάχιστο πάχος κεριού 0.8 mm πάνω από την καλύπτρα εκτόα από την αυχενική περιοχή όπου θα πρέπει να εξασφαλίζεται πάχος κεριού τουλάχιστον 0.3 mm.
   - Επιλέξτε δακτύλιο επένδυσης σύμφωνα με το βάρος του κέρινου ομοιώματος.

Βάρος κέρινου ομοιώματος	Αριθμός ραβδίων	Μέγεθος δακτυλίου
0.4 g ή λιγότερο	1	Για ανάμιξη 100 g υλικού επένδυσης
1.2 g ή λιγότερο	2	Για ανάμιξη 200 g υλικού επένδυσης

2. Αγωγοί
   Συνδέστε κέρινους αγωγούς (3.3 mm σε διάμετρο) στο ευρύτερο σημείο κάθε κερωμένης αποκατάστασης με τρόπο ώστε να εξασφαλίζεται ανεμπόδιστη ροή του πρεσσαριστού κεραμικού σε όλες τις περιοχές της αποκατάστασης (σεων).
   - Διατηρείτε πάντα ελάχιστη απόσταση 5 mm μεταξύ των κέρινων ομοιωμάτων. Διατηρείτε μια απόσταση 10 mm ή περισσότερο από το εξωτερικό τοίχωμα και τοποθετείστε όλες τις αποκαταστάσεις στο ίδιο οριζόντιο επίπεδο.
   - Συνδέστε έναν αγωγό σε κάθε ξεχωριστό γεφύρωμα όταν πρόκειται για γέφυρες.
3. Συνδέστε/Κερώστε τον αγωγό και τοποθέτηση
   Ο αγωγός θα πρέπει να έχει μήκος 3-5 mm. Συνδέστε/κερώστε τον αγωγό στην άκρη της βάσης του δακτυλίου με μία γωνία μεταξύ 45°and 60°.
4. Επένδυση
   Η επένδυση θα πρέπει να πραγματοποιείται σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή του υλικού επένδυσης (συνιστάται το Ceravety Press & Cast). Αποφύγετε τον εγκλωβισμό φυσαλίδων αέρα.
   Αφήστε το αδιατάρακτο μέχρι να σκληρύνει πλήρως.
   Αφαιρέστε το δακτύλιο και τη βάση του με μία περιστροφική κίνηση και ελέγξτε σε γωνία 90°τον δακτύλιο επένδυσης.
5. Αποκήρωση
   Τοποθετείστε τον δακτύλιο επένδυσης στο φούρνο αποκήρωσης μαζί με το αναλώσιμο έμβολο για προθέρμανση.
6. Πρεσσάρισμα
   Βγάλτε από τον φούρνο αποκήρωσης τον δακτύλιο χύτευσης και το αναλώσιμο έμβολο. Εισάγετε τα κεραμικά ραβδία και πιέστε το αναλώσιμο έμβολο μέσα στο δακτύλιο, επικεντρώστε τον ζεστό δακτύλιο επένδυσης πάνω στην πλατφόρμα πρεσσαρίσματος του φούρνου πρεσσαρίσματος. Ακολουθείστε τη διαδικασία πρεσσαρίσματος που επισημαίνεται παρακάτω.

   Διαδικασία πρεσσαρίσματος

Μέγεθος δακτυλίου (g)	Θερμοκρασία εισόδου (ºC) < ºF >	Αύξηση θερμοκρασίας. (ºC/min) < ºF /min>	Θερμοκρασία πρεσσαρίσματος (ºC) < ºF >	Χρόνος κράτησης (min)	Πίεση (MPa)	Χρόνος πρεσσαρίσματος (min)
100	700 <1292>	60 <108>	910 <1670>	15	0.5 (Maximum)	3
200			925 <1697>	25		

   * Το κενό θα πρέπει να αρχίζει με την εισαγωγή τη θερμοκρασία εισαγωγής και θα πρέπει να απελευθερώνεται μετά το πλήρες πρεσσάρισμα.
   - Αυτό το υλικό δε θα πρέπει να προθερμαίνεται.
   - Μη ξαναχρησιμοποιείτε το υπολοιπόμενο πρεσσαρισμένο υλικό.
   - Για τη διαδικασία πρεσσαρίσματος, ακολουθείτε της οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή του φούρνου πρεσσαρίσματος.
   - Το ιδανικό σχήμα πρεσσαρίσματος είναι διαφορετικό εξαρτώμενο από τον τύπο και το μοντέλο του φούρνου πρεσσαρίσματος. Δοκιμάστε να καθορίσετε τις ιδανικές συνθήκες στις οποίες κάθε αποκατάσταση πρεσσάρεται πλήρως.
7. Αποεπένδυση
   Αποεπενδύστε την αποκατάσταση μόλις ο κύλινδρος κρυώσει και φθάσει σε θερμοκρασία δωματίου. Στην αρχή κόψτε προσεκτικά τον αγωγό χρησιμοποιώντας ένα δίσκο διαμαντιού. Στη συνέχεια αποεπενδύστε το δακτύλιο με σφαιρίδια υάλου με πίεση 0.4 MPa (4 bar) για τη χονδροειδή αποεπένδυση και 0.2 MPa (2 bar) για την αποεπένδυση ακρίβειας ακολουθούμενη από αμμοβόληση με Al_2O_3 με πίεση 0.2 MPa (2 bar) για την πλήρη αφαίρεση του υλικού επένδυσης.
8. Τροχισμός και διαμόρφωση
   Διαμορφώστε και τροχίστε την αποκατάσταση με χαμηλές ταχύτητες και ελαφριά πίεση προσπαθώντας να αποφύγετε την υπερθέρμανση της αποκατάστασης.
9. Χαρακτηρισμός και Διαστρωμάτωση
   9-1. Τεχνική χαρακτηρισμού
   Μετά τη διαμόρφωση και το συγκλεισιακό έλεγχο εφαρμόστε τις αποχρώσεις VINTAGE Art LF πάνω στη καθαρισμένη επιφάνεια. Στη συνέχεια πραγματοποιείστε όπτηση ακολουθώντας τις οδηγίες χρήσης των VINTAGE Art LF.
   9-2. Τεχνική διαστρωμάτωσης
   Διαμορφώστε την περιοχή όπου είναι απαραίτητο το χτίσιμο επιπρόσθετης πορσελάνης. Χτίστε τις πορσελάνες VINTAGE LD πάνω στην καθαρισμένη επιφάνεια και πραγματοποιήστε όπτηση ακολουθώντας της οδηγίες χρήσεως της πορσελάνης.
   - Ανατρέξτε στον πίνακα συνδυασμών

ΣΗΜΕΙΩΣΗ ΚΑΤΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

1. Ακολουθείτε τις οδηγίες χρήσης κάθε οδοντιατρικού υλικού ή εργαλείου χρησιμοποιείται σε συνδυασμό με αυτό το προϊόν.
2. Μη χρησιμοποιείτε αυτό το προϊόν σε συνδυασμό με PFMs, μεταλλικούς σκελετούς ή κεραμικούς σκελετούς (alumina και ζιρκονία).
3. Μη χρησιμοποιείτε αυτό το προϊόν για κανένα άλλο σκοπό άλλον από αυτόν που ειδικά περιγράφεται στις ενδείξεις αυτών των οδηγιών χρήσης.
4. Χρησιμοποιείστε αυτό το προϊόν μέχρι την ημερομηνία λήξης που υπάρχει στη συσκευασία και τη φιάλη.
   (Example EXP.DATE ⌛ YYYY-XX→Shelf life: at the end of XX month, YYYY year)

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

Αποθηκεύστε σε θερμοκρασία δωματίου (1-30 ºC/34-86 ºF). Αποφύγετε υψηλές θερμοκρασίες και υψηλή υγρασία. Κρατήστε μακριά από την άμεση ηλιακή ακτινοβολία.

COMBINATION CHART

Product	Type	Shade							
		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3
VINTAGE LD	Opaque Dentin	OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3.5	OD-A4	OD-B2:1 OD-N:1	OD-B2	OD-B2:1 OD-B4:1
	Body	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B
	Enamel	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 59	OPAL 60	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59
VITNAGE LD PRESS	MT	MT-A1	MT-A2	MT-A3	MT-A3.5	MT-A4	MT-B1	MT-B2	MT-B3
	T	T-1	T-1	T-2	T-2	T-3	T-1	T-1	T-2
	LO/MO	LO-1 / MO-1	LO-2 / MO-2	LO-2 / MO-2	LO-2 / MO-2	LO-4 / -	LO-1 / MO-1	LO-1 / MO-1	LO-2 / MO-2

Product	Type	Shade							
		B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
VINTAGE LD	Opaque Dentin	OD-B4	OD-C1:1 OD-N:1	OD-C2	OD-C2:1 OD-C4:1	OD-C4	OD-D3:2 OD-N:1	OD-D3	OD-D3:1 D-B4:1
	Body	B4B	C1B	C2B	C3B	C4B	D2B	D3B	D3B
	Enamel	OPAL 60	OPAL 58	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 60	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59
VINTAGE LD PRESS	MT	MT-B4	MT-C1	MT-C2	MT-C3	MT-C4	MT-D2	MT-D3	MT-D4
	T	T-3	T-1	T-3	T-3	T-3	T-1	T-1	T-3
	LO/MO	LO-2 / MO-2	LO-1 / MO-1	LO-3 / MO-3	LO-3 / MO-3	LO-4 / -	LO-1 / MO-1	LO-5 / -	LO-5 / -